# Scotch-Weld™ DP 801 pour système E.P.X.

## Colle structurale

**Bulletin Technique**

BT 0390-0499
Mai 1999

## Description

La colle structurale 3M™ Scotch-Weld™ DP 801 est une colle acrylique bi-composants polymérisant à température ambiante et conditionnée dans une cartouche à double corps, pour utilisation avec le pistolet E.P.X.

## Caractéristiques

- Doit être utilisée avec des buses adaptées.
- Polymérisation très rapide : 2-4 minutes à température ambiante.
- Résine acrylique tenace possédant une excellente résistance au pelage et à l'impact.
- Ratio de mélange 1:1.
- Odeur faible.
- Particulièrement adaptée pour le collage de plastique.
- Permet aussi d'assembler les métaux et le bois.

## Propriétés physiques moyennes

| | **Base** | **Accélérateur** |
|---|---|---|
| Résine | acrylique modifiée | acrylique modifiée |
| Couleur | jaune pâle | vert |
| Densité | 1,04 | 1,04 |
| Viscosité en mPa.s à 20°C | 20 000 à 40 000 | 20 000 à 40 000 |

## Performances caractéristiques

Les propriétés suivantes ont été mesurées après application de la DP 801 à travers une buse mélangeuse.

- Température de service : - 55°C à + 80°C
- Temps de manipulation : 2-4 minutes à 23°C
- Temps de polymérisation :

- 75 % de tenue maximale après 20 minutes,
- 90 % de tenue maximale après 1 heure,
- 100 % de tenue maximale après 24 heures.

- Résistance au pelage en T

Mesure sur de l'acier laminé à froid abrasé
Température pendant les tests : 23°C ± 2
Résultat= 10daN/cm

• Résistance au cisaillement
Les valeurs suivantes ont été obtenues avec la DP 801 testée à 23°C
selon la norme ASTM D 1002-72

| Substrats | | Résultats en MPa |
|---|---|---|
| Acier laminé à froid | | 10,0 |
| Aluminium décapé chimiquement | | 13,0 |
| Cuivre | | 11,0 |
| Acier inox | | 14,0 |
| Laiton | | 14,0 |
| Acrylique | . nettoyage solvant | 4,4* |
| | . abrasé | 4,4* |
| PVC rigide | . nettoyage solvant | 4,1* |
| | . abrasé | 4,1* |
| Polycarbonate | . nettoyage solvant | 2,9 |
| | . abrasé | 5,9* |

* Rupture du substrat

## Mode d'emploi

1. Positionner la cartouche sur le bord de maintien du pistolet E.P.X.
2. Enlever le capuchon de la cartouche
3. Fixer la buse mélangeuse et extruder
4. Enlever la buse mélangeuse **immédiatement** après utilisation
5. Essuyer l'extrémité de la cartouche après utilisation et replacer le capuchon

## Nettoyage

Un excès d'adhésif non polymérisé peut être enlevé avec de l'acétone.
Ce solvant est inflammable et les précautions d'emploi propres à l'usage de ce produit doivent être respectées lors de son utilisation.

## Conditions de stockage

Pour obtenir une durée de vie maximale le produit devra être conservé entre 16°C et 27°C.
Gérer les stocks sur la base «premier entré-premier sorti».

## Précautions d'emploi

Pour utilisations industrielles exclusivement.
Ne pas utiliser pour des applications de remplissage ou d'imprégnation, étant donné la réaction exothermique du mélange.
La colle Scotch-Weld DP 801 est à base de méthacrylates de 2-Ethylhexyle et de tetrahydrofurfuryle. La partie A contient de l'acide méthacrylique.
La colle Scotch-Weld DP 801 avant polymérisation est irritante pour les yeux, les voies respiratoires et la peau. Peut entraîner une sensibilisation par contact avec la peau.
Conserver à l'écart de la chaleur et de toute source d'ignition. Ne pas fumer.
Éviter le contact avec la peau et les yeux.
Utiliser seulement dans des zones bien ventilées.
En cas de contact avec les yeux, laver immédiatement et abondamment avec de l'eau et consulter un spécialiste.
Après contact avec la peau, laver immédiatement et abondamment avec de l'eau et du savon.

**Fiches de données sécurité disponibles sur demande adressée à :**

3M France, Service Toxicologie,
Boulevard de l'Oise,
95006 Cergy Pontoise Cedex
Téléphone : 01 30 31 76 40

*Le Laboratoire Européen de Recherche et de Développement basé à Rueil-Malmaison, dans les Hauts-de-Seine, doté d'équipements de tests et d'analyse de pointe.*

3M

**3M France**
**Techniques Adhésives Industrielles**
Boulevard de l'Oise, 95006 Cergy Pontoise Cedex
Téléphone : 01 30 31 62 64 — Télécopieur : 01 30 31 62 56
SA au capital de 52 500 000 francs - RC Pontoise b 542 078 555, APE 246C

Annule et remplace BT 332 C 041